



Frezy torusowe z VHM HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/2,0mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 220298 16/2,0 |
| GTIN | 4034221143488 |
| Klasa artykułu | 26X |

Opis

Wykonanie:

Do **zastosowania uniwersalnego** w materiałach stalowych i stalach wysokostopowych, a w szczególności INOX. Z **cylicydrzycznym rdzeniem** dla optymalnej sztywności narzędzia podczas frezowania rowków. Gwarantowane bezpieczeństwo procesu podczas rampowania i frezowania obiegowego dzięki **specjalnej geometrii czołowej**.

Z zabezpieczeniem przed wysunięciem SAFE-LOCK zapewniającym dodatkowe połączenie kształtowe. W połączeniu z uchwytami narzędziowymi SAFE-LOCK chroni narzędzie przed wysunięciem.

wskazówka:

Uchwyt narzędziowy z zabezpieczeniem przed wysunięciem SAFE-LOCK można znaleźć w kategorii Uchwyty i oprawki.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 32 stopni

chwyt: h6safelock

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 32 mm

Promień ostrza R₁: 2 mm

wysięg L₁ z szyjką: 42,5 mm

Ø szyjki D₁: 15,2 mm

długość całkowita L: 93 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------------|------------|
| chwyt | h6safelock |
| Promień ostrza R ₁ | 2 mm |

| | |
|---|--|
| Liczba zębów Z | 4 |
| długość ostrzy L_c | 32 mm |
| Kąt linii śrubowej | 32 stopni |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,088 mm |
| \varnothing ostrzy D_c | 16 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,104 mm |
| długość całkowita L | 93 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 16 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 42,5 mm |
| \varnothing szyjki D_1 | 15,2 mm |
| powłoka | AlTiN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | DIN 6527 |
| typ | N |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | f8 |
| Właściwości kąta linii śrubowej | nierówny |
| Podziałka ostrzy | nierówny |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$ |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$ |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| Rodzaj produktu | Frez torusowy |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------|----------------------|-----------|---------|
| aluminium tworzywa sztuczne | nadają się warunkowo | 480 m/min | N |

| | | | |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadają się warunkowo | 480 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadają się warunkowo | 375 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadają się | 275 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadają się | 255 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadają się | 210 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadają się | 190 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadają się | 95 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadają się | 75 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadają się warunkowo | 35 m/min | S |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadają się warunkowo | 155 m/min | K |
| uniw. | nadają się | | |
| olej | nadają się | | |
| maksymalnie na mokro | nadają się | | |
| minimalnie na mokro | nadają się | | |
| suchy | nadają się | | |
| przyłącze | nadają się | | |